

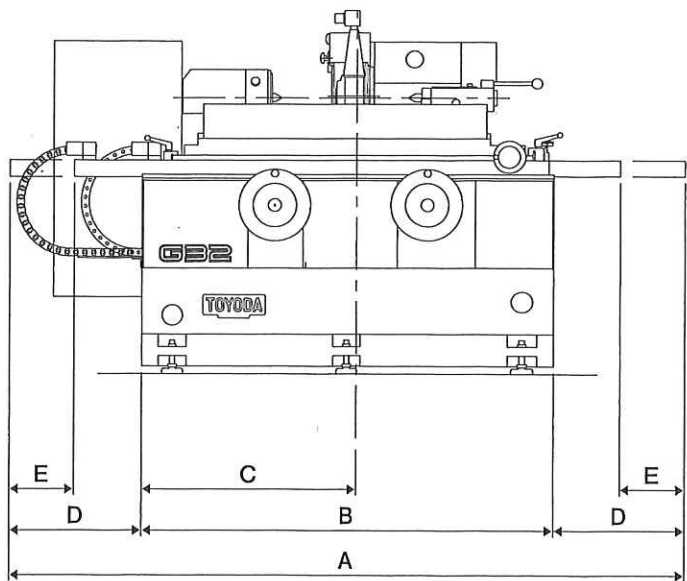
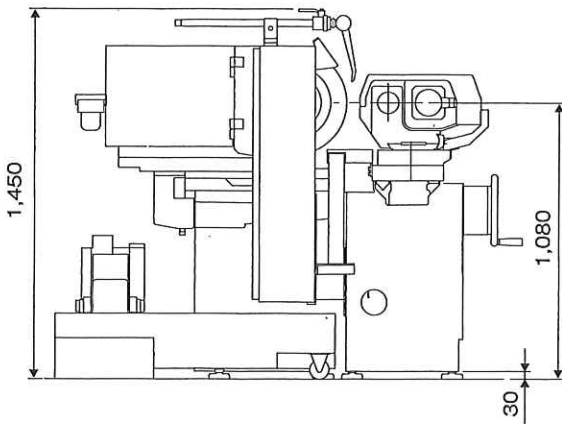
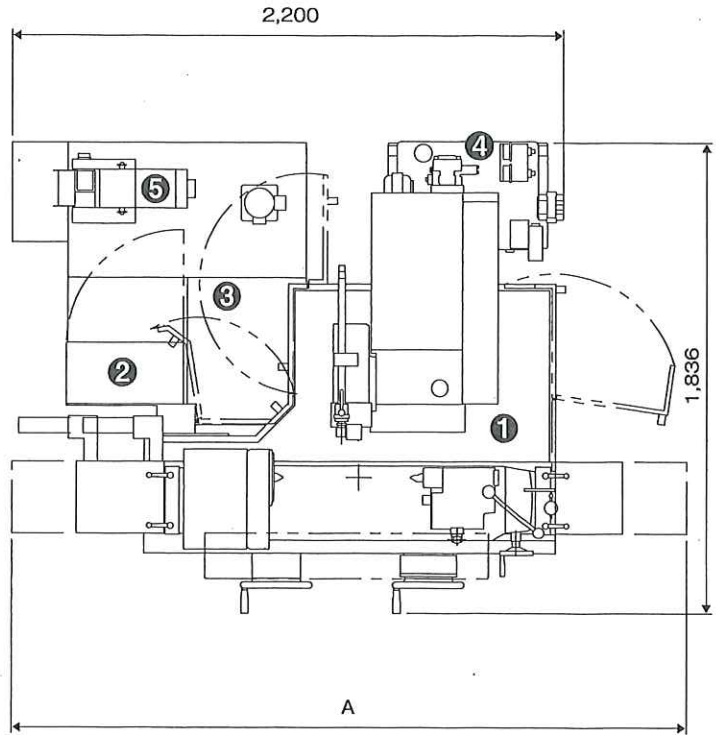
## 円筒研削盤仕様

項目	形式	GOP シリーズ			GOS シリーズ			
		GOP32×50	GOP32×100	GOP32×150	GOS32×50	GOS32×100	GOS32×150	
テーブル上振り	mm	φ320						
センタ間距離	mm	500	1,000	1,500	500	1,000	1,500	
研削直径	mm	0~φ220						
センタ間負荷質量	kg	Max. 150						
といし	外径×幅×内径	φ405×75×φ127(1号平形といし)						
	周速度	30(45)			30			
	使用範囲	φ405~φ280						
といし台	研削送り方式	油圧送り			手動送り			
	全行程	220			220			
	手送り行程	180			180			
	油圧早送り行程	40			40			
	自動送り行程	φmm 1.6			—			
	トラバース研削自動間けつ送り量	φmm 0.005~0.08			—			
	手動ポジティブストップ研削送り行程	φmm —			(特別 0.7)			
	ハンドル送り量	φmm/回転	2.0			2.0		
	ハンドル送り量	φmm/目盛	0.005			0.005		
テーブル	オシレート量	mm Min. 5						
	トラバース速度	mm/min 50~4,000(油温 25°C)						
	ハンドル送り量	mm/回転 20(特別 20:2)						
	旋回角度(反時計回り-時計回り)	12.5°-5°	10°-3°	8.5°-3°	12.5°-5°	10°-3°	8.5°-3°	
主軸台		固定軸						
	センタ	MT. No. 4						
	回転速度変換数	無段階						
	回転速度	min <sup>-1</sup> 21~500						
心押台		手動レバー方式						
	センタ	MT. No. 4						
	心押軸行程	mm 25						
電気装置		電源電圧 200V 制御電圧 DC24V						
	といし軸電動機	kW 3.7(5.5)(4P)			3.7(4P)			
	工作主軸電動機	kW 1.5(AC サーボ)						
	油圧ポンプ電動機	kW 0.75(4P)						
	といし軸受ポンプ電動機	kW 0.25(2P)						
	研削液ポンプ電動機	kW 0.18(2P)						
	軸受油冷却器電動機	kW 0.080			—			
	総電力	kVA 11.2(13.6)			11.2			
タンク容量	油圧油	L 40(推奨油モービルバキュオリン 1409)						
	といし軸受油	L 12(15)(指定油モービルベロシティ No. 3)			12(指定油モービルベロシティ No. 3)			
	研削液	L 150						
所要床面積 (幅×奥行)	m	2.64×1.84	4.50×1.84	6.55×1.84	2.64×1.84	4.50×1.84	6.55×1.84	
正味質量	kg	2,900	3,800	4,600	2,900	3,800	4,600	

※色文字は、45M(といし周速度 45m/s)の仕様です。 ※仕様はグレードにより異なります。 ※お客様のツーリングによっては、仕様が制限されることがあります。

### 機械配置図

- ① 機械本体
- ② 電気制御箱
- ③ 研削液供給装置
- ④ ポンプユニット 一体仕様
- ⑤ 磁気分離器(特別付属品)



	A	B	C	D	E
G32×50	2,640	1,620	850	510	250
G32×100	4,495	2,475	1,295	1,010	500
G32×150	6,545	3,525	1,845	1,510	750